BIULETYN
Ministerstwa Budownictwa Przemysłowego

Warszawa, 5 marca 1953 r. Nr 3 (25) Poz. 8 — 11

TREŚĆ:

8.

ZARZĄDZENIE Nr 10/Og

MINISTRA BUDOWNICTWA PRZEMYSŁOWEGO

z dnia 4 lutego 1953 r.

w sprawie zasad i trybu postępowania przy wykonywaniu montażu urządzeń specjalnych w ramach budownictwa inwestycyjnego.

Na podstawie § 16 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 11 stycznia 1952 r. w sprawie zasad i trybu zawierania umów o wykonanie robót budowlano-montażowych objętych planem inwestycyjnym (Monitor Polski Nr A-5, poz. 53) oraz w celu ustalenia zasad właściwej organizacji, podziału kompetencji i odpowiedzialności przy montażu urządzeń specjalnych, zarządza się, co następuje:

§ 1. 1. Montażem urządzeń specjalnych w rozumieniu niniejszego zarządzenia jest montaż maszyn i urządzeń wykonywany:

1) bądź na podstawie wydanych w tym celu specjalnych instrukcji wytwórcy lub dostawcy, przewidujących specjalne kierownictwo robotami montażowymi (szefostwo montażu),

2) bądź pod nadzorem delegowanego przez dostawcę lub wytwórcę specjalnego kierownictwa (szefostwa montażu).

2. Montażu urządzeń specjalnych nie stanowią:

1) typowe instalacje wewnętrzne i zewnętrzne siły i światła,

2) typowe instalacje wodociągowo - kanalizacyjne wewnętrzne i zewnętrzne,

3) typowe instalacje gazowe,

4) instalacje centralnego ogrzewania obiektowe i zdalaczynne,

5) urządzenia przeciwpożarowe (tryskacze),

6) urządzenia odpylania,

7) urządzenia odemglania,

8) urządzenia klimatyzacyjne,

9) montaż konstrukcji stalowych i żelbetowych.

§ 2. 1. Montaż urządzeń specjalnych powinien być przeprowadzany pod nadzorem szefostwa montażu.

2. W przypadkach określonych w § 1 ust. 1 pkt. 1) szefostwo montażu powołuje zamawiający.

3. W przypadkach określonych w § 1 ust. 1 pkt. 2) zamawiający podaje do wiadomości wykonawcy skład szefostwa montażu delegowanego przez dostawcę lub wytwórcę objętych montażem maszyn lub urządzeń.

4. Pracami szefostwa montażu kieruje kierownik szefostwa.

§ 3. 1. Do obowiązków szefostwa montażu należy:

1) sprawowanie ogólnego nadzoru nad montażem z punktu widzenia obowiązujących przepisów i instrukcji specjalnych,

2) kontrola robót budowlanych w zakresie przygotowania ich do montażu urządzeń specjalnych,

3) dostarczenie wykonawcy rysunków montażowych,

4) udzielanie fachowych wskazówek przy montażu,

5) koordynowanie w porozumieniu z generalnym wykonawcą prac poszczególnych wykonawców związanych z montażem urządzeń specjalnych,

6) nadzór nad właściwym ustawieniem i montowaniem maszyn i urządzeń,

7) kierowanie przeprowadzanymi próbami technicznymi,

8) kontrola uruchamiania i wyregulowania maszyn i urządzeń,

9) współdziałanie przy oddawaniu maszyn i urządzeń do użytku.

2. Obowiązki wymienione w ust. 1 powinny być określone w umowie zawartej przez zamawiającego z dostawcą lub wytwórcą maszyn lub urządzeń specjalnych albo w umowie zawartej przez zamawiającego z osobami sprawującymi szefostwo montażu.

3. Jeżeli umowa nie obejmuje wszystkich obowiązków, o których mowa w ust. 2, zamawiający nałoży nieobjęte tą umową obowiązki na wykonawcę w drodze odrębnej umowy.

§ 4. Przedsiębiorstwo wykonujące montaż urządzeń specjalnych zobowiązane jest do dostarczenia niezbędnych kadr kwalifikowanych, maszyn i sprzętu oraz do stosowania się do poleceń i wskazówek szefostwa montażu.

§ 5. Polecenia i wskazówki szefostwa montażu wydawane są bezpośrednio przedsiębiorstwu, wykonującemu montaż.

§ 6. 1. W przypadku otrzymania od kierownika szefostwa montażu dyspozycji sprzecznych z dyspozycjami innych organów zamawiającego, wykonawca wstrzyma wykonanie tych dyspozycji i zwróci się niezwłocznie do zamawiającego o rozstrzygnięcie sprzeczności, czyniąc odpowiednią wzmiankę w dzienniku budowy.

2. W przypadku gdy wstrzymanie wykonania dyspozycji kierownika szefostwa montażu może zagrozić bezpieczeństwu pracy bądź całości urządzeń, wykonawca zwracając się do zamawiającego, nie może wstrzymać wykonania tych dyspozycji.

§ 7. 1. W przypadku gdy zdaniem wykonawcy wykonanie dyspozycji kierownika szefostwa montażu wpłynie ujemnie na przebieg lub wyniki robót, wykonawca wstrzyma wykonanie tej dyspozycji i zwróci się niezwłocznie do zamawiającego o rozstrzygnięcie sprawy, czyniąc odpowiednią wzmiankę w dzienniku budowy.

2. Zamawiający powinien rozstrzygnąć sprawę niezwłocznie, a w każdym razie nie później niż w przeciągu trzech dni, potwierdzając, zmieniając lub uchylając dyspozycję kierownika szefostwa montażu.

3. W przypadku potwierdzenia przez zamawiającego dyspozycji kierownika szefostwa montażu, wstrzymanie przez wykonawcę wykonania tej dyspozycji (ust. 1) nie usprawiedliwia zwłoki w wykonaniu robót.

4. Dodatkowe koszty wynikłe z wydania przez kierownika szefostwa montażu dyspozycji uchylonej lub zmienionej następnie przez zamawiającego, obciążają zamawiającego.

§ 8. Zamawiający może zarządzić, by jego pracownicy byli obecni w czasie montażu i prób rozruchowych w celu przeszkolenia.

§ 9. Koszty związane z działaniem szefostwa montażu maszyn lub urządzeń specjalnych obciążają zamawiającego w ramach jego limitów inwestycyjnych.

§ 10. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

w/z MINISTRA

Inż. St. Pietrusiewicz
Podsekretarz Stanu

W porozumieniu:

w/z PRZEWODNICZĄCEGO
PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
F. Blinowski

MINISTER GÓRNICTWA
R. Nieszporek

MINISTER ENERGETYKI
B. Jaszczuk

w/z MINISTRA HUTNICTWA
I. Borejdo

w/z MINISTRA PRZEMYSŁU MASZYNOWEGO
J. Ślusarczyk

w/z MINISTRA PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO
B. Taban

9.

OKÓLNIK Nr 3

MINISTERSTWA BUDOWNICTWA PRZEMYSŁOWEGO

z dnia 3 lutego 1953 r.

w sprawie stosowania w budownictwie przemysłowym cegły dziurawki i cegły wapienno - piaskowej (autoklawizowanej).

§ 1. Biura projektowe i przedsiębiorstwa budowlano-montażowe obowiązane są z dniem 1 lutego 1953 r. stosować:

1) instrukcję ogólną w sprawie stosowania w budownictwie przemysłowym cegły ceramicznej dziurawki pojedyńczej i wielocegłowej (podwójnej i poczwórnej),
2) instrukcję ogólną w sprawie stosowania w budownictwie przemysłowym cegły wapienno-piaskowej (autoklawizowanej), stanowiące załączniki Nr 1 i Nr 2 do niniejszego okólnika.

§ 2. Przy odbiorze cegły mają zastosowanie przepisy podane w piśmie Centralnego Zarządu Zaopatrzenia z dnia 9 czerwca 1952 r. znak: CZZ-GM-III-5b/753/52 w sprawie reklamacji wad i braków dostarczanych towarów.

DYREKTOR GENERALNY

Inż. St. Bęć

Załącznik Nr 1 do okólnika Nr 3
Ministerstwa Budownictwa Przemysłowego z dnia 3 lutego 1953 r.

INSTRUKCJA OGÓLNA

w sprawie stosowania w budownictwie przemysłowym cegły ceramicznej dziurawki pojedynczej i wielocegłowej (podwójnej i poczwórnej).

1. Cegła ceramiczna dziurawka jest to cegła z prostokątnymi otworami przelotowymi, podłużnymi lub poprzecznymi wyrobiona z odpowiedniej gliny, starannie przygotowanej, dostatecznie plastycznej oraz wypalonej.

2. Rozróżnia się cegłę dziurawkę:

1) pojedynczą z podłużnymi otworami, tzw. dziurawkę podłużną,
2) pojedynczą z poprzecznymi otworami, tzw. dziurawkę poprzeczną,
3) wielocegłową — podwójną z podłużnymi otworami,
4) wielocegłową — podwójną z poprzecznymi otworami,
5) wielocegłową — poczwórną,

przyczym wymiary podwójnej są dwukrotnie powiększone na grubości, a poczwórnej dwukrotnie na grubości i szerokości w stosunku do pojedyńczej z uwzględnieniem różnicy na spoiny w murowaniu z dziurawki pojedyńczej.

3. Do czasu ukazania się obowiązującej normy dla cegły dziurawki (projekt PN/B — 12002 „Cegły dziurawki wypalane z gliny“) wymagania techniczne i warunki odbioru powinny odpowiadać normie PN/B-304 „Cegły dziurawki (drążone) wypalane z gliny“.

Warunki techniczne z tym, że:

1) wymiary zewnętrzne (zgodnie z dotychczasową produkcją) wynoszą dla dziurawki pojedyńczej podłużnej i poprzecznej 250 x 120 x 65 z tolerancją na długości ± 6 mm, na szerokości i grubości ± 3 mm,
2) ilość otworów w dziurawce pojedyńczej podłużnej — 2 i w dziurawce poprzecznej — 4,

3) ilość otworów w dziurawce wielocegłowej — wielokrotnie do pojedynczej,

4) wytrzymałość na ściskanie dziurawki powinna wynosić nie mniej niż 50 kg/cm².

4. Zastosowanie w budownictwie cegły dziurawki zamiast cegły pełnej daje m. inn. następujące korzyści techniczno-ekonomiczne:

1) obniżenie kosztów transportu przy dostawie na budowę i w transportach wewnętrznych na placu budowy z uwagi na mniejszy ciężar cegły dziurawki (ca 2,3 kg) niż cegły pełnej (ca 3,5 kg),
2) szybsze wysychanie murów,
3) mniejszy ciężar murów z cegły dziurawki niż z cegły pełnej, a zatym i mniejsze obciążenie fundamentów budowli. (Wg. PN/B — 02009 „Obciążenia w obliczeniach statycznych. Obciążenia stałe i użytkowe" ciężar muru z cegły dziurawki wynosi 1.400 kg/m³, a z cegły pełnej 1.800 kg/m³),
4) lepsze właściwości termiczne i akustyczne, pozwalające na zmniejszenie grubości murów,
5) obniżenie kosztów budowy przy użyciu cegły dziurawki,
6) mniejsze zużycie zaprawy przy wykonywaniu murów z dziurawki wielocegłowej.

5. Cegłę dziurawkę pojedyńczą i wielocegłową należy stosować zamiast cegły pełnej:

1) w ścianach nośnych zewnętrznych i wewnętrznych budynków przemysłowych mieszkalnych i użyteczności publicznej, tam, gdzie na to pozwalają warunki wytrzymałościowe i eksploatacyjne budowli,
2) z reguły — w ścianach zewnętrznych i wewnętrznych budynków nie przemysłowych, a więc mieszkalnych, administracyjnych, socjalnych, gospodarczych itp. o wysokości do 2-ch kondygnacji lub na 2-ch najwyższych kondygnacjach.
   Stosowanie murów z cegły dziurawki przy więcej niż 2-ch kondygnacjach może mieć miejsce, o ile dokonane w myśl PN/B-182 „Mury ceglane. Obliczenia statyczne" przeliczenia naprężeń na to pozwalają.
   Wzór podany w punkcie 1 wymienionej normy dla murów z cegły pełnej należy stosować do murów z cegły dziurawki bez współczynnika zmniejszającego, jednakże z tem, że przy zaprawie o wytrzymałości na ściskanie poniżej 14 kg/cm² należy stosować współczynnik zmniejszający 0,8,
3) do murów wypełniających konstrukcje szkieletowe z ewentualnym (w miarę potrzeby) stosowaniem płyt ocieplających,
4) do sklepień i stropów,
5) do obudowy konstrukcji stalowych.
6) w wyjątkowych przypadkach do ścianek działowych 1/4′ i 1/2′, o ile zachodzi uzasadniona niemożność użycia innych materiałów ściennych nieceramicznych.

6. W murach nie narażonych na obciążenia mimośrodowe zaleca się stosować sposoby wiązania wielorzędowego zgodnie z normą PN/B-1722, obniżając przez to do minimum użycie cegły dziurawki o otworach poprzecznych jak np. wiązanie 4 — 5 warstw wozówkowych jedną warstwą główkową.

7. Nie należy stosować cegły dziurawki:

1) w fundamentach,
2) w murach kominowych,
3) w silnie obciążonych filarach, przy czym unikać należy stosowania w obramieniach otworów w ścianach zewnętrznych.

8. W budynkach parterowych o charakterze prowizorycznym, a w szczególności w budynkach zagospodarowania placu budowy zabrania się wykonywać ściany o grubości większej niż 1 c., przy czym w razie potrzeby wymagane warunki cieplne mogą być zachowane przez izolację płytami ocieplającymi.

9. Niniejsza instrukcja w niczym nie zmienia postulatów oszczędnościowych zużycia cegły ceramicznej (pełnej, dziurawki itp.) w sensie częściowego jej zastępowania innymi materiałami nieceramicznymi w granicach określonych zadaniami zmniejszenia zużycia cegły na 1953 r. i lata następne.

Załącznik Nr 2 do okólnika Nr 3
Ministerstwa Budownictwa Przemysłowego z dnia 3 lutego 1953 r.

INSTRUKCJA OGÓLNA

w sprawie stosowania w budownictwie przemysłowym cegły wapienno-piaskowej (autoklawizowanej).

1. Cegła wapienno-piaskowa (zwana nieraz silikatowa) dzięki zbliżonym właściwościom do cegły ceramicznej pod względem współczynnika przewodnictwa cieplnego, nasiąkliwości i wytrzymałości, może być zastosowana w budownictwie prawie wszędzie tam, gdzie dotychczas była stosowana cegła ceramiczna.

2. Cegła wapienno-piaskowa produkowana jest faktycznie z piasku kwarcowego z dodatkiem ok. 8% wapna palonego. Masa o zawartości wilgoci ok. 7% i sprasowana pod ciśnieniem około 150 kg/cm² jest utwardzona w autoklawach działaniem pary wodnej pod ciśnieniem 8 atm. Tworzące się w tych warunkach uwodnione krzemiany wapnia spajają sprasowaną surówkę i nadają gotowej cegle znaczną wytrzymałość.

Zachodzące procesy nie kończą się z wyjęciem cegły z autoklawu, lecz przebiegają dalej, zwiększając wytrzymałość a zmniejszając higroskopijność materiału. Najszybszy wzrost wytrzymałości zachodzi w ciągu pierwszych 2-ch tygodni po wyprodukowaniu cegły.

3. Pod względem wytrzymałości na ściskanie norma PN/B-12003 rozróżnia następujące klasy cegły wapienno-piaskowej:

klasa „150"
klasa „120"
klasa „80"

Podane liczby odpowiadają minimalnej wytrzymałości cegły na ściskanie w kg/cm².

4. W zależności od cech zewnętrznych rozróżnia się w każdej klasie trzy znormalizowane gatunki cegły:

Gatunek I
„ II
„ III

Poza wymienionymi gatunkami produkowana jest cegła doborowej jakości „licówka".

Szczegółowe wymagania i warunki odbioru dla poszczególnych gatunków podane są w normie PN/B-12003.

5. Cegła wapienno-piaskowa posiada kształt prawidłowych prostopadłościanów o wymiarach 250 x 120 x 65 mm, co

odpowiada zasadniczym wymiarom cegły ceramicznej. Ze względu na sposób formowania i zachowania zarówno wymiarów jak i kształtów przy dalszych etapach produkcyjnych, posiada ona przeważnie gładkie powierzchnie licowe, mniejsze różnice wymiarów między poszczególnymi cegłami i mniej uszkodzone krawędzie.

6. Normalnie produkowana cegła ma barwę jasno-szarą lub białą o szarym odcieniu. Na żądanie odbiorcy może być produkowana cegła barwiona o barwie szarej (zbliżonej do barwy cementówki) i jasno-różowej.

7. Nasiąkliwość produkowanej cegły wapienno-piaskowej waha się w granicach 14 do 15%, przy czym przeważnie nie przekracza 16%.

8. W normalnych warunkach można przyjmować współczynnik przewodnictwa cieplnego dla muru z cegły wapienno-piaskowej $\lambda = 0{,}78$. Współczynnik przenikania ciepła „K" dla ścian wykonanych z cegły wapienno-piaskowej w porównaniu do ścian wykonanych z cegły ceramicznej kształtuje się około 10% wyżej.

9. Pod względem mrozoodporności cegła wapienno-piaskowa klasy „150" gatunku I jest odpowiednia do licowania. W przypadku stosowania do licowania cegły niższych klas lub gatunków należy poddać je badaniom mrozoodporności.

10. Cegła wapienno-piaskowa ma w budownictwie następujące zastosowanie:

1) cegłę klasy „150" gatunku I oraz klasy „120" gatunku I (o ile wytrzymuje badanie odporności na działanie mrozu) używa się:
   a) przede wszystkim do licowania elewacji budynków,
   b) w ścianach konstrukcyjnych zewnętrznych i wewnętrznych budynków murowanych i szkieletowych powyżej izolacji poziomej ponad terenem,
   c) do ogrodzeń ponad terenem.
2) Cegłę klasy „150" i „120" gatunku II i III oraz cegłę klasy „80" gatunku I, II i III używa się — do ścian konstrukcyjnych zewnętrznych tynkowanych i wewnętrznych oraz działowych, budynków murowanych i szkieletowych, powyżej izolacji poziomej ponad terenem zgodnie z wymaganiami normy PN/B-182.
3) Cegłę „licówkę" używać należy wyłącznie do licowania elewacji.

11. Cegły wapienno-piaskowej nie należy stosować w kanałach ogniowych oraz do murów narażonych na działanie wilgoci jak budowy podziemne, łaźnie, pralnie itp.

12. Zastosowanie w budownictwie cegły wapienno-piaskowej daje między innymi następujące korzyści techniczno-ekonomiczne:

1) krótkotrwałość cyklu produkcyjnego cegły i jego niezależność od sezonowości,
2) możliwość mechanizacji i częściowo automatyzacji prawie wszystkich czynności produkcyjnych w wytwórniach cegły,
3) znacznie korzystniejsze wskaźniki ekonomiczne w porównaniu z produkcją ceramiki czerwonej, a mianowicie: mniejsze zużycie paliwa, mniejsza pracochłonność i koszty produkcji oraz niższe nakłady inwestycyjne na jednostkę zdolności produkcyjnej,
4) obniżenie kosztów budowy,
5) podniesienie estetyki i walorów architektonicznych budynków.

Należy mieć na uwadze, że mury wykonane z cegły wapienno-piaskowej z biegiem czasu nabierają lepszych wartości wytrzymałościowych i termicznych.

10.

OKÓLNIK Nr 6

MINISTERSTWA BUDOWNICTWA PRZEMYSŁOWEGO

z dnia 12 lutego 1953 r.

w sprawie instrukcji i wzoru sprawozdawczości z zużycia olejów i smarów w jednostkach transportowych budownictwa przemysłowego.

W celu ustalenia jednolitego trybu postępowania przy sporządzaniu sprawozdań z zużycia olejów i smarów w jednostkach transportowych, polecam, co następuje:

§ 1. Wprowadzam z dniem 1 stycznia 1953 r. w jednostkach organizacyjnych budownictwa przemysłowego, użytkujących tabor samochodowy, obowiązek sporządzania sprawozdań według zasad ustalonych w instrukcji stanowiącej załącznik Nr 1 do niniejszego okólnika.

§ 2. Dyrektorzy centralnych zarządów i zjednoczeń (przedsiębiorstw) dopilnują wprowadzenia w życie przepisów instrukcji w podległych im jednostkach organizacyjnych.

DYREKTOR GENERALNY

Inż. J. Sitowski

Załącznik Nr 1 do okólnika Nr 6 Ministerstwa Budownictwa Przemysłowego z dnia 12 lutego 1953 r.

INSTRUKCJA TYMCZASOWA

w sprawie zorganizowania i prowadzenia racjonalnej gospodarki smarowniczej oraz sprawozdawczości z zużycia olejów mineralnych i smarów w jednostkach transportowych budownictwa przemysłowego.

Podstawą zorganizowanej gospodarki smarowniczej jest skoncentrowanie wszystkich spraw związanych z tym zagadnieniem w jednej komórce, całkowicie odpowiedzialnej za wszystkie manipulacje produktami smarowniczymi na terenie zjednoczenia (przedsiębiorstwa).

I. Zadania komórki smarowniczej.

Zadaniem komórki smarowniczej jest:

1) wykonanie planu pracy w dziedzinie smarowniczej, a w szczególności:

a) planowanie, wykonanie i prowadzenie dokumentacji smarowniczej potrzebnej do ewidencji i kontroli gospodarki.
   W czynnościach ewidencyjnych należy rozróżnić dwa etapy — pierwszy przy zaprowadzeniu w przedsiębiorstwie racjonalnej gospodarki, w którym przygotowuje się dokumentację z umieszczeniem odpowiednich danych (wzór S1), drugi etap obejmuje systematyczne prowadzenie, uzupełnianie dokumentów istniejących;
b) zapobieganie awariom z przyczyn niewłaściwego smarowania lub używania niewłaściwych olejów i smarów;
c) przedłużenie dzięki terminowemu smarowaniu okresów międzynaprawczych.
   Czynności polegają na kontrolowaniu terminowego smarowania podwozia i terminowej wymianie olejów w silniku, skrzynce przekładniowej i dyferencjale.

2) zmniejszenie zużycia i ekonomiczne zużywanie produktów smarowniczych.

Zużycie olejów: silnikowego, przekładniowego i smarów stałych ustala się w oparciu o instrukcję SM-161 str. 65 § 10 (zarządzenie Min. Kom. z dnia 21.X.50 r.) w stosunku do zużytego paliwa. Ponieważ normy te są raczej orientacyjne i w stosunku do niektórych pojazdów zbyt wysokie, należy do czasu ustalenia właściwych norm — sprawdzać praktycznie zużycie smarów przez pojazdy. Zużycie olejów w samochodach jest wielkością zmienną i dlatego winno być stale kontrolowane i korygowane, przy czym należy ciągle dążyć do zmniejszenia zużycia, lecz bez uszczerbku pracy samochodów.

3) zwiększenie ilości zebranych olejów do regeneracji.

Szczególną uwagę należy poświęcić zbiórce olejów przepracowanych, która przyniesie przedsiębiorstwu oszczędności. Miarą tej oszczędności będzie stosunek zwróconych do CPN olejów przepracowanych, do ilości olejów świeżych użytych do smarowania. Wskaźnik zwrotu olejów wyraża się w około 30% oleju silnikowego, a w około 50% oleju przekładniowego pierwszy raz użytego do samochodu. Wskaźnik ten traktować należy jako minimalny i dlatego dążyć trzeba do ciągłego zwiększenia ilości zwrotu olejów przepracowanych.

II. Kompetencje komórki smarowniczej.

Komórka smarownicza wykonywa następujące czynności:

1) sporządza zapotrzebowanie na oleje i smary.

Zapotrzebowanie jednorazowe winno być obliczone na okres kwartalny, a zapas nie powinien przekraczać dwumiesięcznego zużycia. Magazynowanie większych ilości olejów i smarów spowodować może zmianę ich własności fizyko-chemicznych, co z kolei doprowadzić może do awaryjnego zniszczenia mechanizmów samochodów, w których będą one użyte.

Należy uwzględnić powtórne użycie olejów oczyszczonych sposobem mechanicznym (w odstojnikach), np.: wrzecionowy i maszynowy.

W zapotrzebowaniach należy posługiwać się bezwzględnie nomenklaturą CPN.

2) dokonywa odbioru olejów i smarów.

Beczki dostarczone do odbioru muszą być czyste i używane zawsze do tych samych produktów.

Sprawdzanie ilościowe — a w miarę możności — jakościowe odbieranych produktów, powinno odbywać się przy odbiorze. W zasadzie każda większa ilość olejów i smarów pobranych z CPN winna być poddana badaniu laboratoryjnemu.

3) przechowuje produkty smarownicze.

Oleje i smary powinny być przechowywane w jednym przeznaczonym wyłącznie na ten cel magazynie. Magazyn powinien być zabezpieczony przed działaniem wysokich i niskich temperatur, które mogą spowodować zwiększone straty magazynowe.

Produkty powinny być starannie chronione przed zanieczyszczeniami. Naczynia i zbiorniki muszą mieć zamknięcia oraz sita zatrzymujące zanieczyszczenia mechaniczne. Produkty muszą być zawsze magazynowane w tych samych naczyniach, zaopatrzonych w odpowiednie napisy. Po pobraniu produktu, naczynia należy natychmiast zamykać.

Urządzenia manipulacyjne (krany, lejki, pompki, łopatki do smarów) muszą być utrzymane w bezwzględnej czystości.

4) wydaje produkty smarownicze.

Wydawanie olejów i smarów powinno odbywać się za wiedzą komórki kierującej całością gospodarki smarowniczej, co pozwoli na kontrolę i używanie właściwych produktów smarowniczych.

Produkty smarownicze wydaje się jedynie na bieżące zużycie. Tworzenie zapasów poza magazynem jest niedozwolone, ponieważ przyczynia się do zanieczyszczeń i marnotrawstwa smarów. Oleje przepracowane winny być przed przekazaniem do CPN do regeneracji — magazynowane w ten sposób, aby nie zachodziła możliwość dalszego zanieczyszczenia, dlatego muszą być przechowywane pod przykryciem.

Zbiórka olejów winna odbywać się wg wytycznych zawartych w załączniku do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 15.I.1952 r. (Monitor Polski nr A-11, poz. 107).

III. Sprawozdawczość z gospodarki smarowniczej.

1) Dla umożliwienia stałej i systematycznej analizy i kontroli gospodarki smarowniczej w zjednoczeniach (przedsiębiorstwach) wprowadza się obowiązek:

a) założenia dla każdego pojazdu samochodowego karty smarowania według wzoru S-1 stanowiącego załącznik do niniejszej instrukcji.
Karty smarowania należy wprowadzić począwszy od dnia 1 stycznia 1953 r. Dla należytego ich wypełnienia należy zaznajomić się z objaśnieniami podanymi na odwrocie wzoru S-1.

b) sporządzenia miesięcznych sprawozdań według załączonego wzoru S-2, opracowywanych na podstawie kart smarowania (wzór S-1). Sprawozdania te sporządza zjednoczenie (przedsiębiorstwo) co miesiąc w 2 egzemplarzach, z których jeden w terminie do dnia 15 następnego miesiąca po miesiącu sprawozdawczym przesyła do właściwego centralnego zarządu, drugi pozostawia w aktach.

Pierwsze sprawozdanie opracowane na wzorach S-2 należy sporządzić na m-c styczeń 1953 r.

2) Centralne zarządy, zużywające w podległych im jednostkach łącznie powyżej 200 ton olejów i smarów miesięcznie, obowiązane są do sporządzania zbiorczych kwartalnych sprawozdań z zużycia olejów i smarów według wzoru nr 6 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z 18 stycznia 1952 r. w sprawie organizacji gospodarki smarowniczej (Monitor Polski nr A-11, poz. 108).

W przypadku zużywania mniejszej ilości olejów i smarów — sprawozdania należy składać tylko na pisemne żądanie CPN.

3) Sprawozdania kwartalne należy sporządzać w 2 egzemplarzach, z których jeden w terminie do 30 następnego miesiąca po kwartale sprawozdawczym przesyła się do CPN, drugi pozostaje w aktach.

4) Pierwsze sprawozdanie kwartalne należy sporządzić za I kwartał 1953 r.

WZÓR S-1

Załącznik Nr 2 do okólnika Nr 6 Ministerstwa Budownictwa Przemysłowego z dnia 12 lutego 1953 r.

KARTA SMAROWANIA

	Norma — procent od zużycia	poj. karteru siln.	rodzaj oleju ....
Marka sam.	paliwa, np. 3,5%. Wskaźnik	„ skrzyni biegów....................	„ „ ....
Nr rej.	zużycia oleju siln. przy normie	„ dyferencjału	„ „ ....
tonaż	paliw....../100 km	smarowniczki ilość punktów	„ smar.............

Miesiąc	Rozchód mat. smarnych						urzecion	smar stały (tovott w kg)	Zwrot olejów przepracowanych w ltr.			Przebieg klm w m-cu sprawozd.	Zużycie paliwa faktyczne	Zużycie oleju siln. faktyczne	Zużycie oleju siln. w/g norm $\frac{14 \times \%}{100}$	Wskaźnik zużycia oleju siln. $\frac{(2+3).100}{13}$	oszczędność 16 — 17	przekroczenie 17 — 16	zużyto ogółem rubr 2 do 8	Uwagi
	silnik		skrzynia biegów		tylny most				silnik	przekładniowy	urzecion									
	D	W	D	W	D	W														
I																				
II																				
III																				
IV																				
V																				
VI																				
VII																				
VIII																				
IX																				
X																				
XI																				
XII																				

Ogółem:

D — dopełnienia
W — wymiana

Załącznik nr 3 do okólnika nr 6 Ministerstwa Budownictwa Przemysłowego z dnia 12 lutego 1953 roku.

OBJAŚNIENIE DO WYPEŁNIENIA WZORU S-1

Norma — procent od zużycia paliwa należy ustalić wg typu pojazdu samochodowego posługując się wytycznymi zawartymi w instrukcji SM-161, str. 65 § 10.

Wskaźnik zużycia oleju silnikowego przy normie paliwa wynika z przemnożenia normy zużycia paliwa na 100 km przez przysługujący procent zużywania oleju silnikowego, np.: norma zużycia dla samochodu ZIS 585 (wywrotka) — wynosi 39 litrów na 100 km. Dla pojazdów zaopatrzonych w filtry do oleju z wymiennym elementem filtrującym 3,5% od zużycia paliwa, tzn. $\frac{39 \times 3{,}5}{100} = 1{,}36$.

Rubr. 2 do 8 — Należy wpisywać ilość w litrach (kg × cięż ar właściwy). Dane czerpać z kart miesięcznej kontroli zużycia materiałów pędnych TS 9 b i uzgadniać z magazynem.

Rubr. 16 — Zużycie paliwa faktyczne składać może się z normy zużycia paliwa na 100 km + dodatki — liczbę tę mnożymy przez ustalony wg instrukcji SM -161 procent zużycia oleju; np.: samochód ZIS 585 — spalił 500 l ben zyny, do tego typu samochodu przewiduje się (wg SM-161) zużycie 3,5% oleju w stosunku do ilości zu żytej benzyny: normalne zużycie będzie wynosiło:

$$\frac{500 \times 3{,}5}{100} = 17{,}5 \text{ litrów oleju}$$

Rubr. 13 i 14 — Dane wprowadzić z karty miesięcznej kon troli zużycia materiałów pędnych TS 9 b.

....
pieczęć jednostki sprawozdawczej

Załącznik Nr 4 do okólnika Nr 6 Ministerstwa Budownictwa Przemysłowego z dnia 12 lutego 1953 r.

SPRAWOZDANIE MIESIĘCZNE Z ZUŻYCIA OLEJÓW I SMARÓW

za miesiąc .... 195... r. WZÓR S-2

Lp.	Norma zużycia paliwa bez dodatków	Ilość samochodów w grupie	Łączny przebieg km w miesiącu sprawozd.	Łączne zużycie faktyczne paliwa	rozchód olejów i smarów					zwrot olejów przepracowanych					wskaźnik zużycia oleju silnikowego $\frac{\text{rubr. 5} \times 100}{\text{rubr. 4}}$	zużycie oleju silnikowego wg norm $\frac{\text{rubr. 5} \times 15}{100}$	oszczędność rubr. 17 — 6	przekroczenie rubr. 6 — 17	wskaźnik zwrotu olejów przepracowanych $\frac{\text{rubr. 14}}{\text{rubr. 9}} \cdot 100\%$	Uwagi
					silnikowy w litrach	przekładniowy w litrach	wrzecionowy w litrach	razem rubryki 6 do 8	smar Tovotta w kg	silnikowy w litrach	przekładniowy w litrach	wrzecionowy w litrach	razem rubr. 11 do 13	średni wskaźnik						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
1																				
2																				
3																				
4																				
5																				
6																				
7																				
8																				
9																				
i t.d.																				
OGÓŁEM																				

Sporządził: podpis ref. gosp. smarowniczej pieczęć i podpis dyr. (kier.) zjedn. (przeds.)

Załącznik nr 5 do okólnika nr 6 Ministerstwa Budownictwa Przemysłowego z dnia 12 lutego 1953 r.

OBJAŚNIENIE DO WYPEŁNIENIA WZORU S-2

Materiały do wypełnienia sprawozdania należy czerpać z karty smarowania (wzór S-1).

Rubr. 3 — Wpisujemy wszystkie te pojazdy samochodowe (łączymy w grupy) bez względu na markę i typ, które posiadają jednakową normę zużycia paliwa na 100 km (bez dodatków) lub w braku grup wpisujemy każdy pojazd samochodowy indywidualnie.

Rubr. 6 — 7 — Podajemy łącznie dopełnienie i wymianę, przy czym ująć należy zarówno olej wydany z magazynów własnych jak i zakupiony przez kierowców w stacjach benzynowych.

Rubr. 11, 12 i 13 — Podawać należy zarówno zwrot do C.P.N. jak i zwrot indywidualny przez kierowców na stacjach benzynowych.

Rubr. 15 — Mimo jednakowej normy zużycia paliwa na 100 km poszczególne pojazdy samochodowe mogą mieć różne wskaźniki procentowe, które zależne są od stopnia zużycia pojazdu, posiadania urządzeń filtracyjnych itp. — dlatego należy wyliczyć średni wskaźnik dla danej grupy.

Rubr. 17 — Przez zużycie wg normy rozumiemy przysługujące zużycie oleju silnikowego w stosunku do faktycznie zużytego paliwa, w samochodach zgazyfikowanych podajemy przysługujący procent zużywania olejów, jak gdyby jeździły na benzynie (wg norm paliwowych).

Rubr. 20 — Podajemy tylko wynikowo za wszystkie pojazdy samochodowe w miesiącu (u dołu sprawozdania) przy czym należy brać pod uwagę jak w rubryce 11, 12 i 13.

11.

PISMO OKÓLNE Nr 1 MINISTERSTWA BUDOWNICTWA PRZEMYSŁOWEGO DEPARTAMENT TECHNIKI

z dnia 9 lutego 1953 r.

w sprawie właściwego stosowania odpowiednich gatunków papy.

§ 1. Dla wykorzystania możliwości produkcyjnych zakładów wytwórczych oraz w celu uzyskania oszczędności przy wykonywaniu niektórych robót izolacyjnych, uruchomiono na szerszą skalę produkcję papy w arkuszach o szerokości 0,50 m.

Papę o szerokości 0,50 m należy stosować tam, gdzie szerokość jej jest wystarczająca dla zabezpieczenia elementu konstrukcyjnego, a w szczególności:

1) do izolacji poziomej murów fundamentowych;
2) na pokrycie kalenicy;
3) do wszelkiego rodzaju reperacji i zakończeń oraz
4) wszędzie tam, gdzie arkusz o normalnej szerokości 1,0 m wymagałby cięcia powodującego odpadki.

Celem zapewnienia racjonalnego jak wyżej użycia papy o szerokości 0,50 m należy zawczasu ją zamawiać w ilości odpowiadającej właściwym potrzebom przedsiębiorstw budowlano-montażowych. Możliwość właściwego zastosowania papy o szerokości 0,50 m ocenia się w skali resortu na ca 10% w stosunku do całkowitego zapotrzebowania tego rodzaju materiału.

§ 2. Na podstawie uzyskanych informacji, przedsiębiorstwa budowlano-montażowe nie stosują się do obowiązujących przepisów odnośnie użycia różnych gatunków papy, co między innymi przyczyniło się do przejściowych zaburzeń w dystrybucji papy.

W związku z tym przypomina się, że należy stosować odpowiednie gatunki papy zgodnie z postanowieniem obowiązującej normy PN/B-167 — „Izolacja bitumiczna przeciwwilgociowa. Warunki techniczne wykonawstwa", a w szczególności:

1. **Przy pokryciu na deskowaniu:**

a) w jednej warstwie — papę z powłoką smołową piaskowaną lub bitumiczną talkowaną Nr 100 lub Nr 80, bądź też przy prowizorycznym pokryciu Nr 150.

b) w dwóch warstwach — I-sza warstwa papa bez powłoki — smołowa lub bitumiczna Nr 150,
II-ga warstwa papa z powłoką — smołowa piaskowana, lub bitumiczna talkowana Nr 100.

2. **Przy pokryciu na betonie:**

Dwie warstwy — I-sza warstwa papa bez powłoki — smołowa lub bitumiczna Nr 200 lub Nr 150,
II-ga warstwa papa z powłoką — smołowa piaskowana lub bitumiczna talkowana Nr 100.

Uwaga: W razie potrzeby podniesienia trwałości izolacji dwuwarstwowej na przykrycia specjalnych obiektów dopuszczalne jest stosowanie o jeden numer wyższych gatunków papy.

3. **Przy izolacji poziomej** — zwykłej od wilgoci w budynkach murowanych i drewnianych:

Dwie warstwy — na podłożu (gładzi) z zaprawy cementowej, cementowo-wapiennej lub gliniano-cementowej z papy smołowej bez powłoki Nr 100 lub Nr 150.

W przypadkach uzasadnionych pokrycia większą ilością niż dwie warstwy należy stosować tylko jedną górną warstwę papy z powłoką, a pozostałe (dolne) z papy bez powłoki w kolejności Nr 200 lub Nr 150, a następnie Nr 100.

§ 3. W budynkach przemysłowych i pomieszczeniach wymagających specjalnych izolacji od wilgoci i wody, należy stosować izolacje zgodnie z projektem.

§ 4. Krycie papą należy wykonywać według warunków technicznych zawartych w PN/B-657.

§ 5. Przy projektowaniu i wykonawstwie izolacji z papy należy dostosować się ściśle do zasad limitowania i kontroli zużycia podstawowych materiałów na budowach podanych okólnikiem Ministerstwa Budownictwa Przemysłowego Nr 81 z dnia 10 października 1952 r.

§ 6. Rodzaje i gatunki papy oraz lepiszcza bitumiczne i smołowe zostały określone w normach:

PN/B-27602 — „Papa smołowa piaskowana" (dawniej PN/B-602)
PN/B-27611 — „Papa bitumiczna (asfaltowa) bez powłoki" (dawniej PN/B-611)
PN/B-27612 — „Papa bitumiczna (asfaltowa) obustronnie powlekana" (dawniej PN/B-612)
PN/B-96171 — „Przetwory naftowe. Asfalty przemysłowe. Warunki techniczne" (dawniej PN/B-613)
PN/B-27614 — „Papa smołowa bez powłoki (dawniej PN/B-614)
PN/B-04615 — „Papa smołowa i asfaltowa. Metody badań" (dawniej PN/B-615)
PN/B-24622 — „Roztwór asfaltowy do gruntowania powierzchni budowlanej przed nałożeniem właściwej izolacji asfaltowej (dawniej PN/B-622)
PN/B-623 — Emulsja bitumiczno-asfaltowa
PN/C-97008 — Smoła dachowa (dawniej PN/C-504)
PN/C-97009 — Lepik smołowy (dawniej PN/C-506)
PN/C-04202 — Pobieranie próbek i badanie smoły dachowej oraz lepiku smołowego (dawniej PN/C-507)

§ 7. Pismo okólne Departamentu Techniki Nr 16 z dnia 2.VIII.1951 r. w sprawie krycia budynków papą — anuluje się.

DYREKTOR DEPARTAMENTU

Mgr inż. M. Rzędowski

Adres Redakcji i Administracji: Ministerstwo Budownictwa Przemysłowego, Warszawa, Krucza 24/26. Telefon 636-80.
Tel. wewn.: Redakcji 307; Administracji 495
Prenumerata: roczna zł 30.—, numer pojedynczy zł 1.50.
Prenumeratę należy wpłacać na konto: N.B.P. konto 378-412/987 cz. 24 — dział 5 — rozdział 17.

Druk LSW W-wa, Al. Jerozolimskie 123. Pap. sat. kl. VII-A1/60 g. Zam. 130c z dn. 12.II.53 r. 4-B-11482